

## 2.2.4 Монтаж станка

Точность работы станка зависит от правильной его установки, а поэтому особое внимание следует уделить его установке и выверке.

Станок устанавливается на фундаменте, который должен быть максимально жестким и виброустойчивым. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но должна быть не менее 500 мм.

Станок крепится к фундаменту фундаментными болтами с резьбой М20. Установочные размеры станка указаны на рис. 40.

При выборе места установки станка в технологической цепочке необходимо предусмотреть наличие свободных зон для открывания дверцы электрошкафа, поворота подmotorной плиты электродвигателя главного привода, а также для возможности демонтажа щитков ходового вала и ходового винта для чистки и смазки последних.

Как вариант может быть предложена установка станка под углом 10-15 градусов к стене цеха или линии размещения оборудования.

Станок устанавливается на фундаментные болты и выверяется в обеих плоскостях по уровню, который следует установить на суппорте ближе к резцедержателю, параллельно направлению движения каретки (для проверки установки станка в вертикальной продольной плоскости) и перпендикулярно направлению движения каретки (для проверки установки станка в вертикальной поперечной плоскости и для проверки извернутости направляющих). В любом положении каретки отклонение уровня не должно превышать 0,02 мм на 1000 мм.

### 2.2.4.1 Установка станка на тумбах

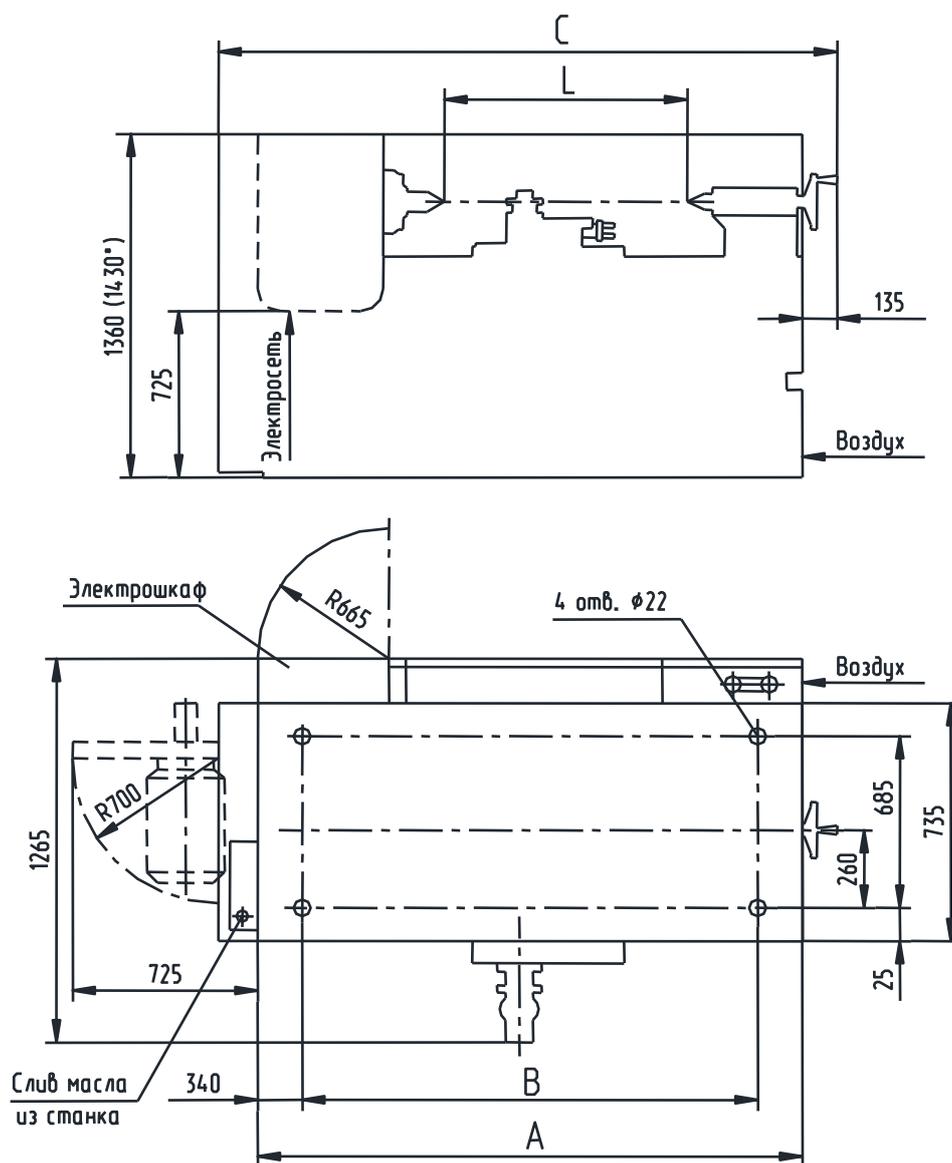
Установочный чертеж и схема установки станка на тумбах представлен на рис. 41, 41а, 42, 42а.

Порядок выставки станков с РМЦ 1000 и 1500 мм (рис. 42) следующий:

Установить станок на станочные башмаки. Первоначально установить каретку в среднее положение между шпиндельной и задней бабками. Выставить станок в "горизонт" сначала на точках 3 и 5, а затем на точках 2 и 5 в пределах 0,02 мм. По окончании регулировки зафиксировать переднюю и заднюю тумбы анкерными болтами 1 и 6, а анкерными болтами 4 и станочными башмаками 3 придать станине выпуклую форму в пределах 0,02 мм.

Порядок выставки станка с РМЦ 2000 и 3000 мм (рис. 42а) на двух тумбах и средней опоре следующий:

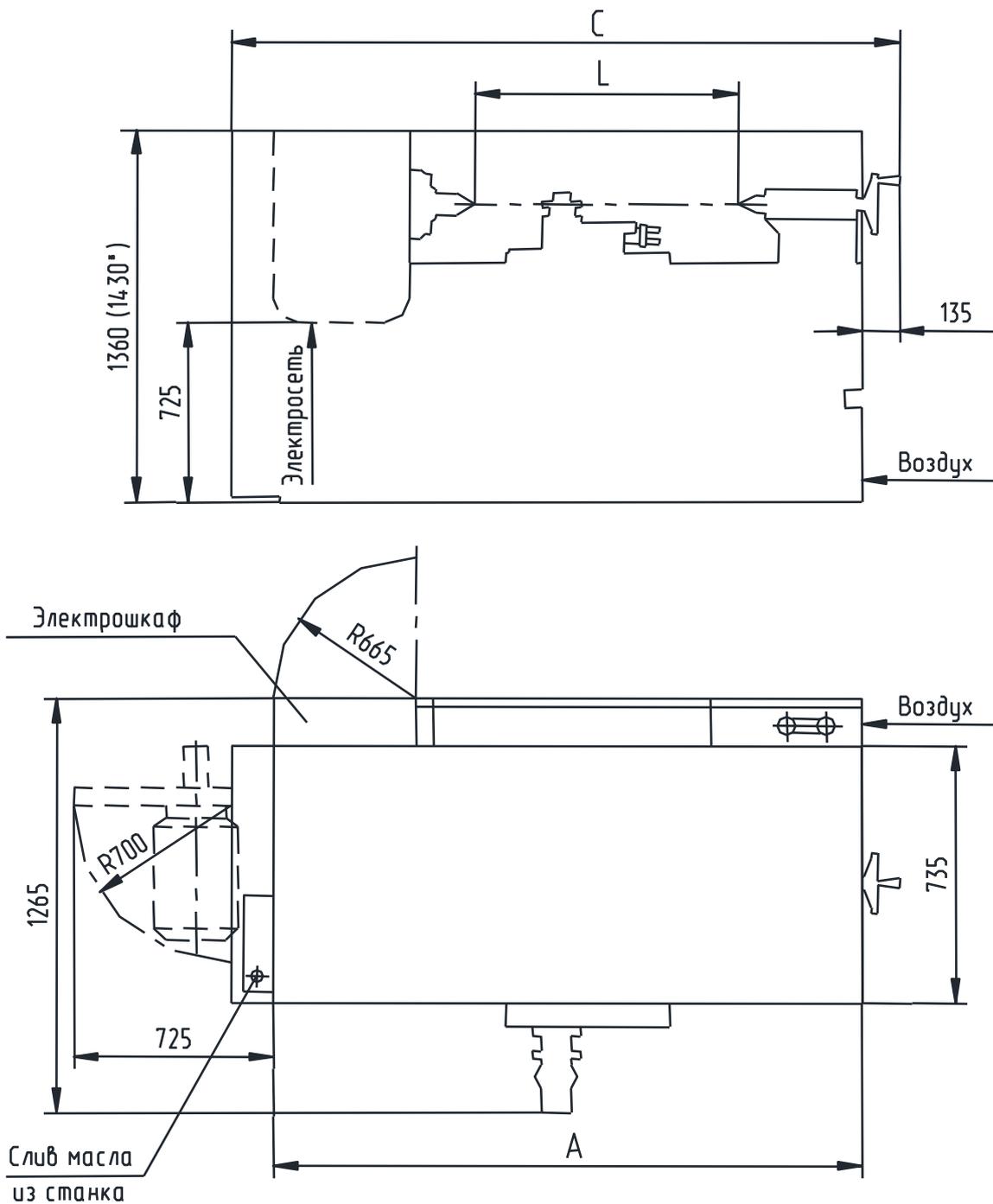
Установить станок на станочные башмаки. Первоначально установить каретку в среднее положение между шпиндельной и задней бабками. Выставить станок в "горизонт" на точках 2, 3, и 5 в пределах 0,02 мм. По окончании регулировки зафиксировать переднюю и заднюю тумбы анкерными болтами 1, 4 и 6, а станочными башмаками 7, 9 и анкерным болтом 8 придать станине выпуклую форму в пределах 0,02 мм.



\* Размер для станка с индексом «В»

Обозначение	L, мм	A, мм	B, мм	C, мм
ГС526У	1000	2430	1890	2800
ГС526У-01	1500	2930	2390	3380
ГС526У-02	2000	3430	2890	3880
ГС526УВ-03	3000	4525	3890	4880

Рисунок 41– Установочный чертеж для станка с цельным основанием



\* Размер для станка с индексом «В»

Обозначение	L, мм	A, мм	C, мм
ГС526У	1000	2443	2844
ГС526У-01	1500	3023	3344
ГС526У-02	2000	3523	3844
ГС526УВ-03	3000	4525	4880

Рисунок 41а– Установочный чертеж для станка на тумбах

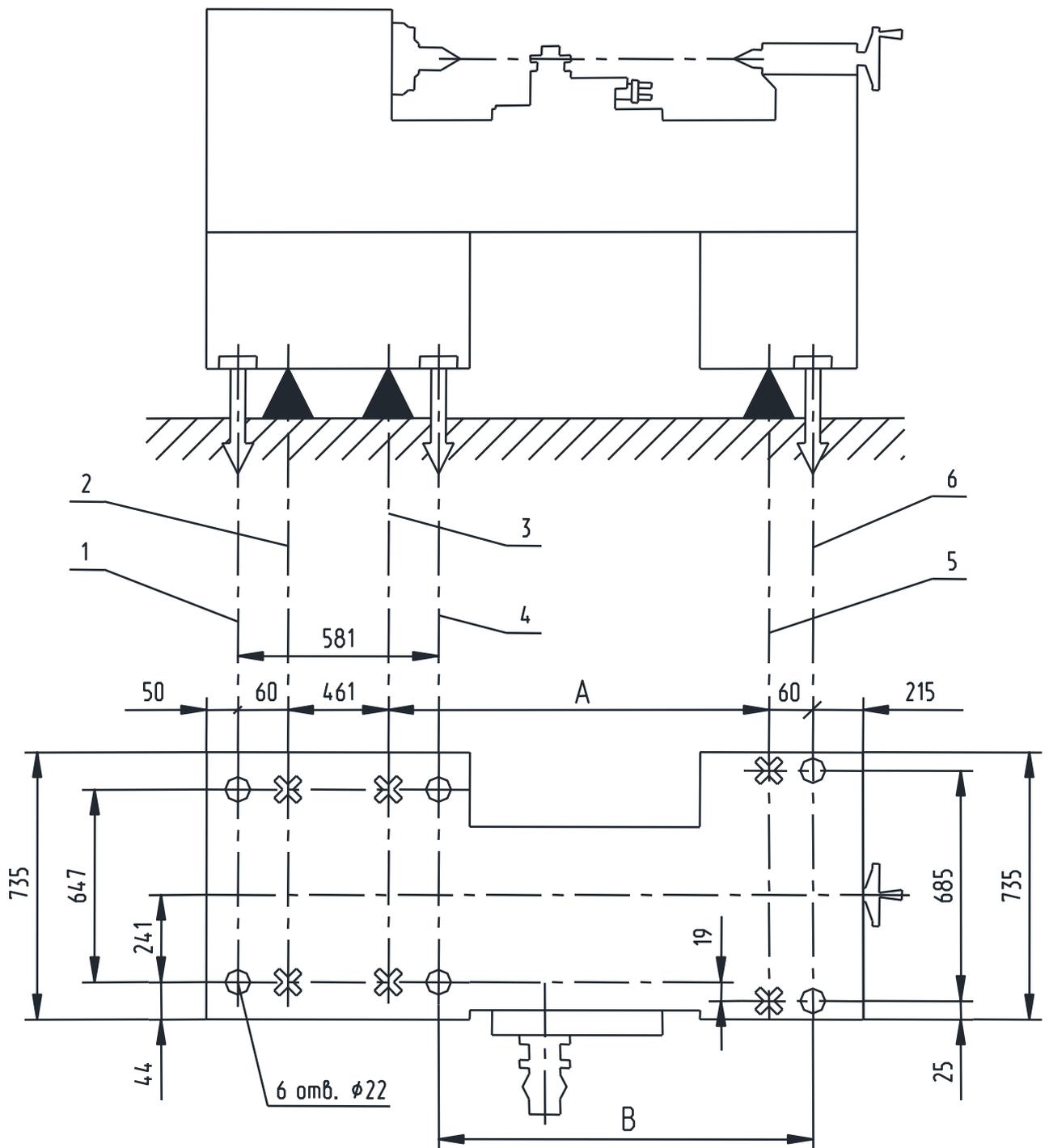


Рисунок 42 – Схема установки станка на двух тумбах



